

DERWENT-ACC-NO: 1982-K8047E  
DERWENT-WEEK: 198233  
COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Tape-like substrate for making integrated circuits  
- has slotted holes  
between integrated circuit zones to increase flexibility

INVENTOR: BUCK, R H; TRESKY, M

PATENT-ASSIGNEE: VDO SCHINDLING AG ADOLF[VDOT]

PRIORITY-DATA: 1981DE-3103454 (February 2, 1981)

PATENT-FAMILY:

| PUB-NO        | PUB-DATE           | LANGUAGE |
|---------------|--------------------|----------|
| PAGES         | MAIN-IPC           |          |
| EP 57253 A    | August 11, 1982    | G        |
| 017           | N/A                |          |
| DE 3103454 A  | August 26, 1982    | N/A      |
| 000           | N/A                |          |
| EP 57253 B    | February 27, 1985  | G        |
| 000           | N/A                |          |
| JP 57147263 A | September 11, 1982 | N/A      |
| 000           | N/A                |          |

DESIGNATED-STATES: FR GB IT NL SE FR GB IT NL SE

CITED-DOCUMENTS: EP 16522; No-SR.Pub ; US 4012766

APPLICATION-DATA:

| PUB-NO          | APPL-DESCRIPTOR | APPL-NO        |
|-----------------|-----------------|----------------|
| APPL-DATE       |                 |                |
| EP 57253A       | N/A             | 1981EP-0107910 |
| October 5, 1981 |                 |                |

INT-CL (IPC): H01L021/98; H01L023/48 ; H05K001/00

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 57253A

BASIC-ABSTRACT: The substrate has discharge zones distributed regularly along it. Each zone is occupied by an integrated circuit. The edges of the tape have holes to engage the spokes of a sprocket wheel,

thereby conveying the tape through the integrated circuit prodn. system.

Elongated holes are located in the regions between adjacent zones in order to increase the tape's flexibility in these regions. The holes may take various forms e.g. two or five small parallel slots, a line of circular holes, one large slot etc.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 57253B

EQUIVALENT-ABSTRACTS: The substrate has discharge zones distributed regularly along it. Each zone is occupied by an integrated circuit. The edges of the tape have holes to engage the spokes of a sprocket wheel, thereby conveying the tape through the integrated circuit prodn. system.

Elongated holes are located in the regions between adjacent zones in order to increase the tape's flexibility in these regions. The holes may take various forms e.g. two or five small parallel slots, a line of circular holes, one large slot etc. (17pp)

TITLE-TERMS:

TAPE SUBSTRATE INTEGRATE CIRCUIT SLOT HOLE INTEGRATE  
CIRCUIT ZONE INCREASE  
FLEXIBLE

DERWENT-CLASS: U11

EPI-CODES: U11-D03; U11-F;



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Offic e europ é e n des brevets

11 Veröffentlichungsnummer:

**0 057 253**  
A2

12

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 81107910.2

51 Int. Cl.: **H 01 L 23/48**

22 Anmeldetag: 05.10.81

30 Priorität: 02.02.81 DE 3103454

71 Anmelder: VDO Adolf Schindling AG, Gräfstrasse 103,  
D-6000 Frankfurt/Main (DE)

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 11.08.82  
Patentblatt 82/32

72 Erfinder: Tresky, Miroslav, Dr., Tödistrasse 106,  
CH-8800 Thalwil (CH)  
Erfinder: Buck, Raymond Herbert, Dr., Hölderlinweg 22d,  
D-6380 Bad Homburg (DE)

84 Benannte Vertragsstaaten: FR GB IT NL SE

74 Vertreter: Könekamp, Herbert, Dipl.-Ing., Sodener  
Strasse 9, D-6231 Schwalbach (DE)

54 Systemträgerband mit mehreren Systemträgern für integrierte Schaltkreise.

57 Bei einem Systemträgerband mit mehreren mit Abstand in Bandlängsrichtung hintereinander angeordneten Systemträgern (6) für integrierte Schaltkreise (10), von denen jeder aus einer Anzahl von Leiterbahnen (8) besteht, die sich von einem dem integrierten Schaltkreis (10) zugeordneten inneren Bereich strahlenartig zu einem äußeren, Anschlußflächen (7) aufweisenden Bereich erstrecken, zwischen dem und der ihm benachbarten Bandkante ein dem Transport des Bandes während der Fertigung dienender Bandrandbereich vorhanden ist, ist zwischen jeweils zwei einander benachbarten Systemträgern (6) und den beiden diesen Systemträgern (6) zugeordneten Bandrandbereichen (2, 3) mindestens eine die Flexibilität des Bandes in diesem Gebiet (13) erhöhende Ausnehmung (14; 15, 16; 17, 18, 19) vorhanden.

**A2**

**EP 0 057 253 A2**

VDO Adolf Schindling AG

- 1 -

6000 Frankfurt/Main 90  
Gräfstraße 103

G-S Kö-kl

1563

12. Jan. 1981

Systemträgerband mit mehreren Systemträgern für integrierte Schaltkreise

Die Erfindung bezieht sich auf ein Systemträgerband mit mehreren mit Abstand in Bandlängsrichtung hintereinander angeordneten Systemträgern für integrierte Schaltkreise, von denen jeder aus einer Anzahl von

- 5 Leiterbahnen besteht, die sich von einem dem integrierten Schaltkreis zugeordneten inneren Bereich strahlenartig zu einem äußeren, Anschlußflächen aufweisenden Bereich erstreckenden, zwischen dem und der ihm benachbarten Bandkante ein dem Transport des Bandes während der Fertigung dienender Bandrandbereich vorhanden ist.

Es sind bereits Systemträger für integrierte Schaltkreise bekannt, die aus einem folienartigen Isolierstoffsubstrat bestehen, auf dem die Leiterbahnen des Systemträgers aufgebracht sind. Die Herstellung derartiger Systemträger erfolgt, wenn sie in großen Stückzahlen benötigt werden, in einem kontinuierlichen Fotoätzverfahren aus einem metallkaschierten

Isolierstoffband oder in einem kontinuierlichen Siebdruckverfahren. Das Systemträgerband durchläuft hierbei mehrere Fertigungsstufen, wobei es im allgemeinen nach Art eines Films transportiert wird und

5 infolgedessen in seinen beiden Randbereichen eine Perforation aufweist.

Es sind des weiteren Systemträgerbänder bekannt, bei denen die einzelnen Systemträger unmittelbar und ohne  
10 ein Isolierstoffband miteinander verbunden sind, das gesamte Systemträgerband also vollständig aus Metall besteht.

Das Systemträgerband stellt, wie sein Aufbau auch  
15 immer gewählt ist, eine Art Halbfabrikat dar. Nach dem Verlöten oder, was im allgemeinen aus fertigungs-technischen Gründen bevorzugt wird, Verschweißen der Leiterbahnen mit dem integrierten Schaltkreis und gegebenenfalls der Aufbringung einer Kunststoff-  
20 fixierung - beides erfolgt ebenfalls in einem kontinuierlich ablaufenden Prozeß, während dessen das Systemträgerband ebenfalls filmartig transportiert wird - wird der Systemträger aus dem Systemträgerband herausgestanzt und anschließend können an die  
25 äußeren Anschlußflächen die Verbindungsleitungen für die anderen Schaltungselemente angelötet oder angeschweißt werden.

Es hat sich nun gezeigt, daß insbesondere beim Ver-  
30 schweißen der Leiterbahnen mit dem integrierten Schaltkreis in einem einzigen Arbeitsgang, ein in jüngster Zeit immer häufiger angewandtes Arbeitsverfahren, das die Herstellung großer Stückzahlen von mit System-

trägern versehenen integrierten Schaltkreisen erlaubt, einzelne Leiterbahnen nur unvollkommen mit dem integrierten Schaltkreis verbunden sind, insfern, als sie sich bereits nach einem Auf- und Abwickelvorgang des mit den integrierten Schaltkreisen versehenen Systemträgerbandes beispielsweise von einer Speicherspule von dem integrierten Schaltkreis lösen. Wie Untersuchungen gezeigt haben, handelt es sich hierbei hauptsächlich um Leiterbahnen, die sich im wesentlichen in Längsrichtung des Bandes erstrecken, jedoch kaum um quer zur Längsachse des Bandes verlaufende Leiterbahnen. Ein solches Loslösen der Leiterbahnen vom integrierten Schaltkreis könnte daher in naheliegender Weise dadurch verhindert werden, daß das Systemträgerband nach dem Aufbringen des integrierten Schaltkreises nur noch Biegungen mit großen Biegungsradien unterworfen wird. Dies würde jedoch zu einer erheblichen Vergrößerung der Fertigungsanlagen und zu wegen ihrer Größe schwierig zu handhabenden Speicherspulen sowie zu anderen Fertigungsschwierigkeiten führen.

Die Erfindung geht zur Behebung dieser Nachteile einen anderen Weg und zwar wird erfindungsgemäß vor 25 geschlagen, zwischen jeweils zwei einander benachbarten Systemträgern und den beiden diesen Systemträgern zugeordneten Bandrandbereichen mindestens eine die Flexibilität des Bandes in diesem Gebiet erhöhende Ausnehmung vorzusehen. Durch die Anordnung einer oder mehrerer derartiger Ausnehmungen zwischen den Systemträgern im Systemträgerband wird eine Art Gleisketteneffekt erzielt: die einzelnen Systemträger sind über die gut flexiblen Zwischenstücke gelenkartig miteinan-

der verbunden, so daß bei einer Biegung des Bandes die einzelnen, die Systemträger aufweisenden Bandabschnitte nicht oder nur in vernachlässigbarem Umfang auf Biegung beansprucht werden, während die 5 zwischen den Systemträgern liegenden Bereiche die gesamte Bandumlenkung zwischen zwei Systemträgern aufnehmen. Damit ist sichergestellt, daß bei einer Biegung des Bandes auf die Verbindung zwischen den Leiterbahnen des Systemträgers und den integrierten 10 Schaltkreis einwirkende Kräfte ihrem Betrage nach so gering bleiben, daß eine Trennung der Verbindung nicht mehr stattfindet.

Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform der Er- 15 findung ist in dem Gebiet zwischen zwei einander benachbarten Systemträgern und den beiden diesen Systemträgern zugeordneten Bandrandbereichen nur eine einzige Ausnehmung vorhanden, die sich von Band- randbereich zu Bandrandbereich und von Systemträger 20 zu Systemträger erstreckt. Normalerweise ist eine solche Ausführungsform einer anderen, ebenfalls möglichen Ausführungsform vorzuziehen, bei der zwei oder mehrere quer zur Bandlängsrichtung mit Abstand hintereinander angeordnete Ausnehmungen in dem Gebiet vorhanden sind, 25 da eine solche Ausführungsform im allgemeinen eine etwas geringere Flexibilität aufweist als die zuvor beschriebene. Die Ausführungsform mit zwei oder mehreren Ausnehmungen in jedem Gebiet bringt jedoch den Vorteil mit sich, daß das Systemträgerband während 30 der Fertigung mit größeren, in Längsrichtung wirkenden Kräften beaufschlagt werden kann, als dies bei einem Systemträgerband der Fall ist, bei dem in jedem Gebiet lediglich eine einzige, sich von

Bandbereich zu Bandbereich und von Systemträger zu Systemträger erstreckende Ausnehmung vorhanden ist. Eine hinsichtlich Belastbarkeit und Flexibilität zwischen den beiden vorgenannten Ausführungsformen liegende Ausführungsform besteht darin, daß mindestens zwei zueinander parallele und in Bandlängsrichtung hintereinander angeordnete Ausnehmungen in dem Gebiet vorhanden sind.

10 Einen weiteren Schutz der einzelnen Systemträger vor einer elastischen und/oder plastischen Verformung während der Fertigung kann nach einem weiteren Gedanken der Erfindung dadurch erreicht werden, daß jedes einem Bandrandbereich zugewandte Ausnehmungsende mindestens einen sich etwa in Bandlängsrichtung zwischen den Bandrandbereich und den Systemträger erstreckenden Ausnehmungsfortsatz aufweist. Hierdurch läßt sich der Verbindungsteil zwischen dem Systemträger und dem dem Transport des Bandes während der Fertigung dienenden Bandrandbereichs und damit die Angriffsfläche der von den Bandrandbereichen auf den Systemträger wirkenden Kräften in einem solchen Umfang vermindern, daß eine Trennung einzelner Leiterbahnen des Systemträgers vom integrierten Schaltkreis auch bei hohen Fertigungs geschwindigkeiten und verhältnismäßig kleinen Biegeradien des Systemträgerbandes sicher unterbunden sind. In Optimierung der vorgenannten Ausführungsformung empfiehlt es sich, die Länge der Ausnehmungsfortsätze dergestalt zu wählen, daß jeder Systemträger ausschließlich über zwei schmale, quer zur Bandlängsachse verlaufende Brücken mit dem Bandrandbereich verbunden ist. Ferner hat es sich als

zweckmäßig erwiesen, die beiden Brücken etwa mittig zum Systemträger anzuordnen, um einerseits eine sichere Halterung des Systemträgers im Systemträgerband zu erhalten und andererseits die bei einer ver-  
5 setzten Anordnung der Brücken im Systemträger bei einer Biegung des Bandes eventuell auftretenden Torsionskräfte auszuschalten.

Die Erfindung sei anhand der Zeichnung, die in zum  
10 Teil schematischer Darstellung Ausführungsbeispiele enthält, näher erläutert. Es zeigen

Figur 1 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband  
bekannter Ausführungsform,

15

Figur 2 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband  
mit mehreren zwischen den Systemträgern  
angeordneten Ausnehmungen,

20

Figur 3 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband  
mit zwei zwischen den Systemträgern  
angeordneten Ausnehmungen

25

Figur 4 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband  
mit einer zwischen den Systemträgern  
angeordneten Ausnehmung,

30

Figur 5 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband  
mit einer zwischen den Systemträgern an-  
geordneten Ausnehmung mit endseitigen  
Verbreiterungen,

Figur 6 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband mit mehreren kreisförmigen Ausnehmungen zwischen den Systemträgern und

5

Figur 7 eine Aufsicht auf ein Systemträgerband mit einer länglichen Ausnehmung zwischen den Systemträgern.

Das in Figur 1 dargestellte bekannte Systemträgerband  
10 besteht aus einem folienartigen Isolierstoffsubstrat 1, das in seinen Randbereichen 2 und 3 jeweils eine Perforierung 4 bzw. 5 zum Transport des Bandes durch die verschiedenen Fertigungseinrichtung aufweist. Auf dem folienartigen Isolierstoffsubstrat 1 befinden sich in  
15 Längsrichtung hintereinander die Systemträger 6.

Jeder Systemträger besteht aus einer Anzahl von elektrisch leitenden äußeren Anschlußflächen 7 sowie von diesen ausgehenden Leiterbahnen 8, deren Enden 9 die  
20 Anschlüsse für die integrierten Schaltkreise 10 bilden. Die Anschlußflächen 7 und die Teile der Leiterbahnen 8, die sich zwischen den Anschlußflächen 7 und den Begrenzungslinien 11 des Substrats erstrecken stehen in fester Verbindung mit dem folienartigen  
25 Isolierstoffsubstrat 1, während die Leiterbahnen von den Begrenzungslinien 11 des Substrats 1 bis zu den Enden 9 keine Verbindung mit dem Substrat 1 haben, da dieses zwischen den Begrenzungslinien 11 entfernt ist.

30

Die Verbindung der Leiterbahnenden 9 mit den entsprechenden Anschlußflächen auf dem integrierten

Schaltkreis 10 erfolgt durch Schweißen in einem einzigen Arbeitsgang. Danach werden die Systemträger 6 mit den aufgebrachten integrierten Stromkreisen 10 entlang den gestrichelten Linien 12 aus dem folien-5 artigen Isolierstoffsubstrat herausgestanzt.

Wie bereits erwähnt, hat sich gezeigt, daß sich die an die entsprechenden Anschlußstellen der integrierten Schaltkreise angeschweißten Leiterbahnenden 9 10 bei der Weiterbehandlung des Systemträgerbandes bis zum Systemträger-Ausstanzvorgang wieder lösen können, wobei es sich insbesondere um die etwa in Längsrichtung des Bandes verlaufenden Leiterbahnenden 9 handelt. Um diese Trennung der Leiterbahnenden 9 von 15 ihren entsprechenden Anschlußstellen auf den integrierten Schaltkreisen 10 zu unterbinden werden zwischen den einzelnen Systemträgern hochflexible Zonen 13 im Systemträgerband vorgesehen. Diese flexiblen Zonen 13 bewirken, daß die Schweißverbindung der Leiterbahnenden mit den entsprechenden Anschlüssen auf dem integrierten Schaltkreis 10 20 nicht länger eine Trennung dieser Verbindung herbeiführenden Kräften unterworfen ist, die bei der Weiterbehandlung des Systemträgerbandes und insbesondere bei dessen Biegung quer zur Längsrichtung 25 entstehen.

Bei der Ausführungsform nach Figur 2 sind die hochflexiblen Zonen 13 jeweils durch fünf quer zur Bandlängsachse verlaufende Schlitze 14 realisiert. Die Länge dieser Schlitze ist wesentlich kleiner gewählt als der Abstand der beiden Randbereiche 2 und 3 von einander. Diese Realisierungsform hat den Vorteil, daß das Systemträgerband 1 während des Fertigungsprozesses 35 prozesses verhältnismäßig hohen Zugbelastungen ausgesetzt werden kann.

Bei der Ausführungsform nach Figur 3, bei der die flexible Zone 13 durch zwei zueinander parallele und in Bandlängsrichtung hintereinander angeordneten Ausnehmungen 15 und 16 realisiert ist, ist zwar die 5 Flexibilität des Bandes im Bereich der flexiblen Zone 13 größer als bei der Ausführungsform nach Figur 2, jedoch ist die Belastbarkeit eines solchen Systemträgerbandes auf Zugkräfte geringeren Umfangs beschränkt.

10

Bei der in Figur 4 dargestellten Ausführungsform ist schließlich die Zone 13 durch eine einzige Ausnung 17 realisiert, die sich von einem Bandrandbereich 2 bis zum anderen Bandrandbereich 3 erstreckt und an ihren den Bandrandbereichen 2 und 3 benachbarten Enden jeweils in zwei schmale, sich in Längsrichtung des Systemträgerbandes erstreckende Ausnehmungsfortsätze 18 und 19 übergeht. Die Ausnehmungsfortsätze 18 und 19 verlaufen, wie ersichtlich, jeweils zwischen der Bandperforierung 4 und den der Bandperforierung zugewandten Anschlußflächen 7. Jeder Ausnehmungsfortsatz 18 bzw. 19 der einen Ausnung 17 bilden mit den Ausnehmungsfortsätzen 19 bzw. 18 der in Bandlängsrichtung folgenden nächsten 25 Ausnung 17 eine solche Begrenzung des Systemträgers 6, daß dieser nur noch über zwei schmale, quer zur Bandlängsachse verlaufende Brücken 20 und 21 mit den Bandrandbereichen 2 und 3 des Systemträgerbandes 1 in Verbindung steht.

30

Bei der in Figur 5 dargestellten Ausführungsform bestehen die Ausnehmungen 22 aus einem schmalen Mittelteil 23, das in endseitige Verbreiterungen 24 bzw. 25

Übergeht. Diese Ausführungsform steht hinsichtlich ihrer mechanischen Eigenschaften zwischen der Ausführungsform gemäß Figur 4 und derjenigen der Figur 7, bei der lediglich jeweils eine breite Ausnehmung 27 zwischen zwei benachbarten Systemträgern 6 vorhanden ist. Bei der in Figur 6 dargestellten Ausführungsform sind vier, quer zur Bandlängsachse angeordnete kreisförmige Ausnehmungen 26 vorhanden. Ein solches Band kann mit verhältnismäßig hohen Zugkräften belastet werden.

VDO Adolf Schindling AG - 1 - 6000 Frankfurt/Main  
Gräfstraße 103  
G-S Kö-kl  
1563  
12. Jan. 1981

Patentansprüche

1. Systemträgerband mit mehreren mit Abstand in Bandlängsrichtung hintereinander angeordneten Systemträgern für integrierte Schaltkreise, von denen jeder aus einer Anzahl von Leiterbahnen besteht,  
5 die sich von einem dem integrierten Schaltkreis zugeordneten inneren Bereich strahlenartig zu einem äußeren, Anschlußflächen aufweisenden Bereich erstrecken, zwischen dem und der ihm benachbarten Bandkante ein dem Transport des Bandes während der Fertigung dienender Bandrandbereich vorhanden ist, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen jeweils zwei einander benachbarten Systemträgern (6) und den beiden diesen Systemträgern (6) zugeordneten Bandrandbereichen (2, 3) mindestens  
10 eine die Flexibilität des Bandes in diesem Gebiet (13) erhöhende Ausnehmung (14; 15, 16; 17, 18, 19) vorhanden ist.
- 15 2. Systemträgerband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwei oder mehrere quer zur Band-

längsrichtung mit Abstand hintereinander angeordnete Ausnehmungen (14) in dem Gebiet (13) vorhanden sind.

5 3. Systemträgerband nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens zwei zueinander parallele und in Bandlängsrichtung hintereinander angeordnete Ausnehmungen (15, 16) in dem Gebiet (13) vorhanden sind.

10

4. Systemträgerband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine einzige Ausnehmung (17) in dem Gebiet (13) vorhanden ist, die sich von Bandrandbereich (2, 3) zu Bandrandbereich (2, 15 3) und von Systemträger (6) zu Systemträger (6) erstreckt.

20 5. Systemträgerband nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß jedes einem Bandrandbereich (2, 3) zugewandte Ende einer Ausnehmung (14; 15, 16; 17) mindestens einen sich etwa in Bandlängsrichtung zwischen den Bandrandbereich (2, 3) und den Systemträger (6) erstreckenden Ausnehmungsfortsatz (18, 19) aufweist.

25

30 6. Systemträgerband nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge der Ausnehmungsfortsätze (18, 19) dergestalt gewählt ist, daß jeder Systemträger (6) ausschließlich über zwei schmale, quer zur Bandlängsachse verlaufende Brücken (20, 21) mit den Bandrandbereichen (2, 3) verbunden ist.

7. Systemträgerband nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Brücken (20, 21) etwa mittig zur Systemträgerlänge angeordnet sind.
8. Systemträgerband nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß jedes einem Bandrandbereich (2, 3) zugewandte Ende einer Ausnehmung (23) verbreitert ist.

0057253

1/3

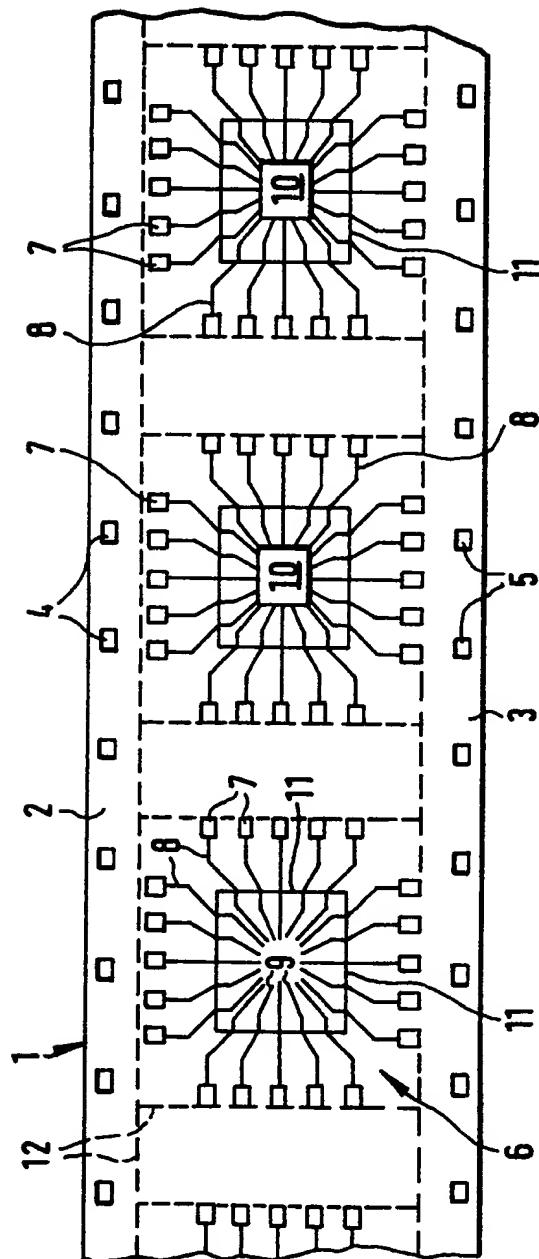
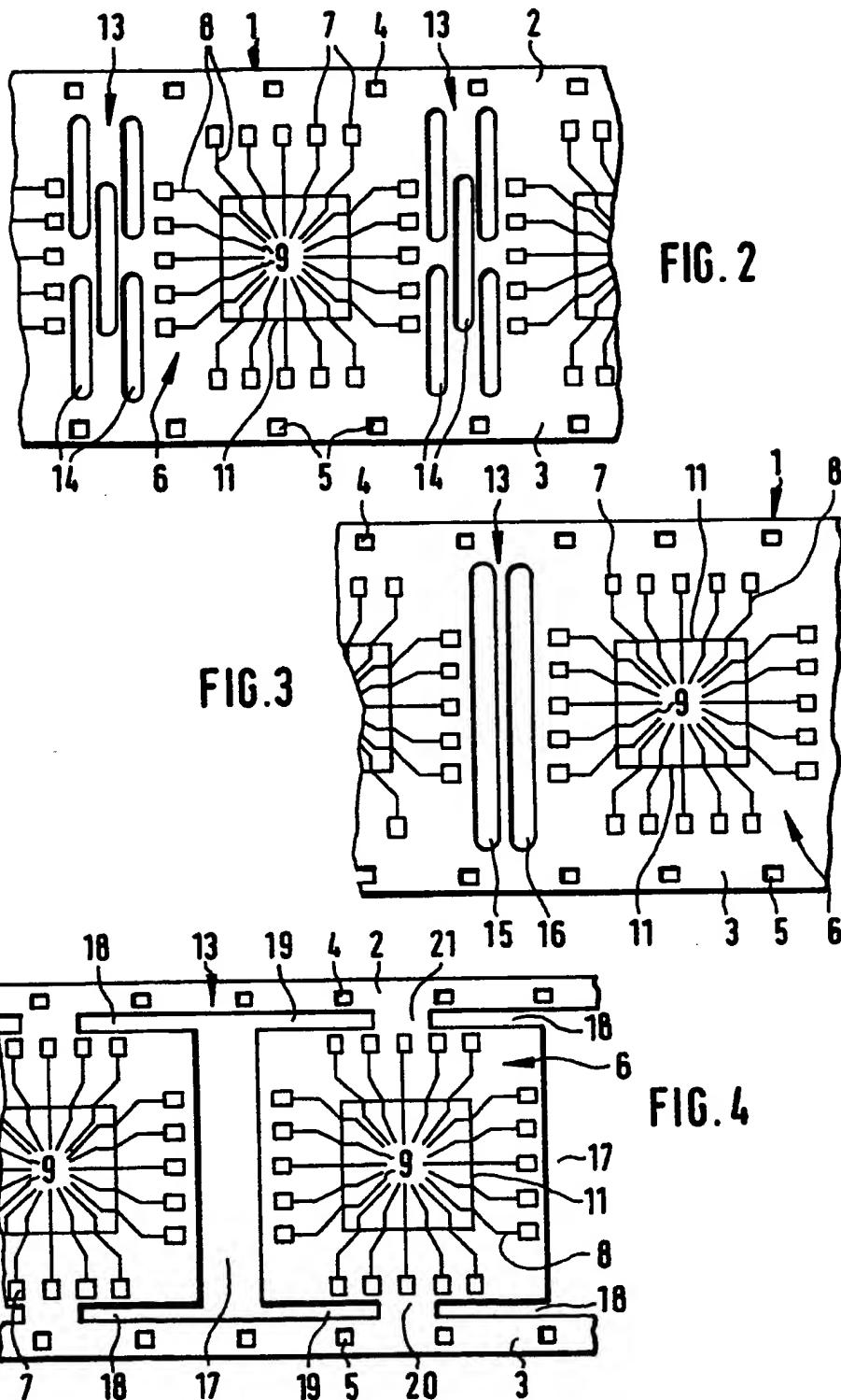


FIG. 1

0057253

2/3



0057253

3/3

